

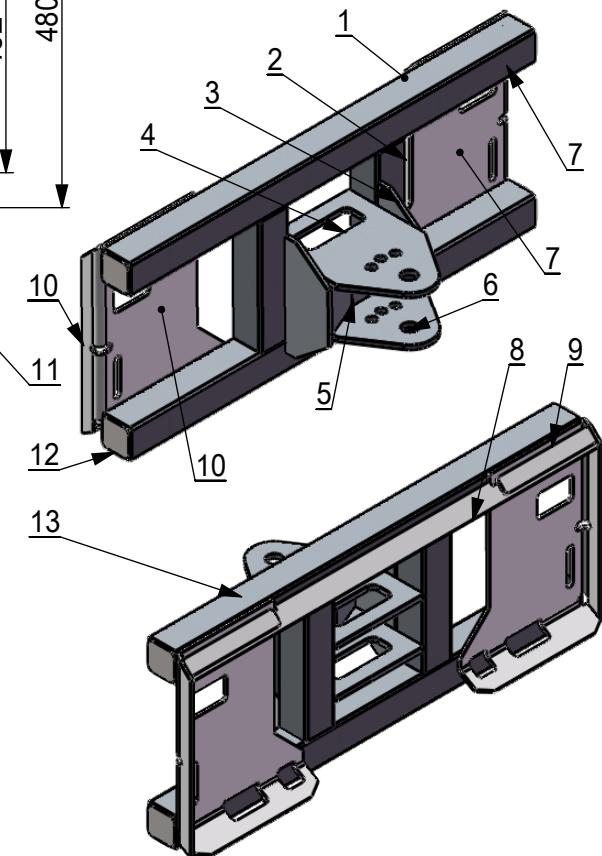
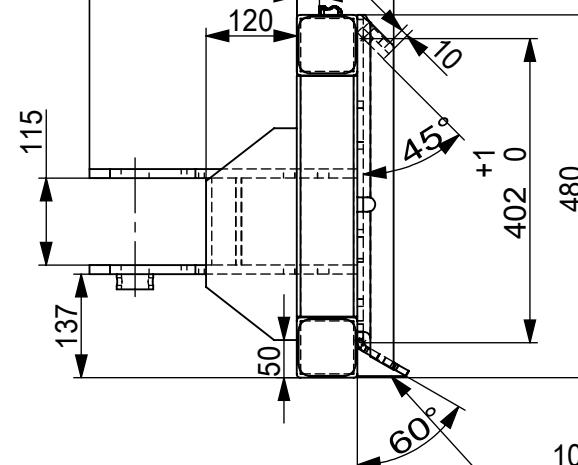
工艺路线			
序号	代码	名称	检验
1	08.02	拼装	是
2	08.01	焊接	
3	08.03	打磨	是

13	01.01.01.0517	S-EDGP1630-DR-01-10-Q235	防滑板	2	0.18	0.36	T5
12	01.01.01.3941	FXB-T6*75*75-Q235	方形板	4	0.21	0.84	借用件
11	01.01.01.11626	SJB-T8*64*37-Q355B	三角板	4	0.07	0.29	
10	01.01.01.11591	S-LP1730(68IN)-MP1140-LT-01-08-Q460	右连接器板	1	9.00	9.00	
9	01.01.01.11593	S-LP1730(68IN)-MP1140-LT-01-10-Q460	方形板-机加	2	0.73	1.46	
8	01.01.01.11590	S-LP1730(68IN)-MP1140-LT-01-07-Q460	上挂板	1	3.85	3.85	
7	01.01.01.11589	S-LP1730(68IN)-MP1140-LT-01-06-Q460	左连接器板	1	8.99	8.99	
6	01.02.02.0446	S-RB1830-03-07-Q235	轴套	1	0.12	0.12	T9*Φ51-23
5	01.02.01.3876	S-RB1830-03-04-Q345	方形板-机加	1	1.89	1.89	T8
4	01.02.01.3875	S-RB1830-03-03-Q345	中连接板	2	5.94	11.88	T12
3	01.01.01.4792	S-RB1830-03-02-Q345	中侧板	2	2.13	4.26	T10
2	01.01.03.0693	FG-T5*80*80-318-Q345	方管	2	3.67	7.34	T5*80*80-318
1	01.01.03.0692	FG-T5*80*80-1134-Q345	方管	2	13.08	26.16	T5*80*80-1134
序号	物料代码	代号	名称	数量	单重	总重	备注

**技术要求**

1. 根据板厚402, 焊缝类型、焊缝大小及焊接位置, 选择合适的电流、电压、焊接速度、焊接顺序、焊接角度;  
 2. 焊后清渣, 焊接牢固, 无虚焊、漏焊等不良;  
 3. 锐边/锐角/尖角倒钝;  
 4. 未注公差按GB/T 1804-m。

1. 选择合理焊接顺序, 保证焊接平稳性;  
 2. 焊后去除焊渣;



S-AB1830(72IN)-MP1140-01  
挂架组件

EALITA  
易力特

标记	处数	分区	更改文件号	签名	日期	数量	材料	比例	单重	kg/件
设计	林慧									
校对			表面积							
审核				物料类别			物料代码			
工艺					自制通用件		01.03.0161			